

Process for the preparation of tablets mechanically stable and well-disintegrable, from small extrusion pellets with a high etofibrat content.

Patent Number: ☐ EP0468247, B1
Publication date: 1992-01-29
Inventor(s): NUERNBERG EBERHARD PROF DR (DE); SEILLER ERHARD DR (DE); KUEHN BERND (DE)
Applicant(s):: MERZ & CO GMBH & CO (DE)
Requested Patent: ☐ DE4021678
Application Number: EP19910111146 19910704
Priority Number (s): DE19904021678 19900707
IPC Classification: A61K9/20 ; A61K9/50 ; A61K31/455
EC Classification: A61K9/16H6B, A61K9/16H6F, A61K9/20P, A61K9/50H6B, A61K9/50H6F2, A61K31/455
Equivalents: ☐ EP0469328, B1, ES2054402T, ES2054403T, ☐ PT98210, ☐ PT98211

Abstract

Process for the preparation of mechanically stable tablets which disintegrate readily, from optionally rounded extrusion pellets with a high etofibrate content, in which the extrusion pellets are provided, before compression, with a coating which is applied in the form of an aqueous or aqueous-organic suspension containing water-soluble polyvinyl alcohol with an ester content of 19.4 to 6.7%, a disintegrant, cellulose and optionally further colloids, auxiliaries, colorants and/or flavourings, and are dried and then compressed to the tablets.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

THIS PAGE BLANK (USPTO)



DEUTSCHES
PATENTAMT

②① Aktenzeichen: P 40 21 678.0
②② Anmeldetag: 7. 7. 90
②③ Offenlegungstag: 9. 1. 92

DE 40 21 678 A 1

⑦① Anmelder:

Merz + Co GmbH & Co, 6000 Frankfurt, DE

⑦④ Vertreter:

Beil, W., Dipl.-Chem. Dr.jur.; Wolff, H., Dipl.-Chem.
Dr.jur.; Beil, H., Dr.jur., Rechtsanwälte, 6230
Frankfurt

⑦② Erfinder:

Nürnberg, Eberhard, Prof. Dr., 8525 Uttenreuth, DE;
Seiller, Erhard, Dr., 6368 Bad Vilbel, DE; Toms,
Eckart, Dr., 8520 Erlangen, DE

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤④ Verfahren zur Herstellung klein dimensionierter Formkörper mit hohem Etofibrat-Gehalt und kontrollierter Wirkstoff-Freisetzung, deren Verwendung und daraus bestehende oral verabreichbare Applikationsformen

⑤⑦ Verfahren zur Herstellung klein dimensionierter Formkörper mit hohem Etofibrat-Gehalt und kontrollierter Wirkstoff-Freisetzung durch Mischung des Wirkstoffes mit in Wasser unlöslichem und in Wasser löslichem oder quellbaren, physiologisch indifferenten Kolloid, gegebenenfalls Zusatz von Extrusionshilfsstoffen und Einstellung des Wassergehalts auf 0-50%, Extrusion zu zylindrischen Körpern mit einem Durchmesser von 0,5 bis 3 mm, gegebenenfalls Zerteilung der Extrudate in Längen von 1 bis 3 mm, gewünschtenfalls Ausrunden und anschließendem Trocknen. Die Formkörper können in Hartkapseln eingefüllt oder zu Komprimaten verpreßt werden und zeigen eine ausgezeichnete gleichmäßige Wirkstofffreisetzung über einen Zeitraum von 4 bis 7 Stunden ohne durch erhöhte Wirkstoffkonzentration im Blut bedingte Nebenerscheinungen.

DE 40 21 678 A 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Etofibrat-Formkörpern gemäß dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1, deren Verwendung in Arzneimitteln und daraus bestehende Applikationsformen.

- 5 Etofibrat (2-[[4-Chlorphenoxy]-2-methylpropionyloxy]-ethylnikotinat) wird zur Therapie von Erkrankungen mit erhöhten Triglyzerid- und Cholesterinwerten im Blut eingesetzt. Die Anwendung erfolgt in Einzeldosierungen von 300 bis 500 mg. Unerwünschte Nebenwirkungen des Wirkstoffs sind sogenannte Flush-Erscheinungen, die auf relativ hohe Wirkstoffspiegel im Plasma zurückgehen. Eine verzögerte Wirkstofffreisetzung ist deshalb therapeutisch erwünscht. Bekannte Applikationsformen für Etofibrat sind beispielsweise Hartkapseln oder
- 10 magensaftresistente Weichkapseln, deren Inhalt aus Retard-Pellets besteht. Diese Darreichungsformen weisen jedoch noch erhebliche Nachteile auf. Ist der Wirkstoff in der Kapsel nämlich seinerseits nicht nochmals geschützt, wie dies etwa durch Retard-Pellets möglich ist, so wird der Wirkstoff aus der magensaftresistenten Kapsel zwar erst nach einer Latenzzeit freigesetzt, allerdings wird dann die volle Dosis mit der Folge wirksam, daß dann kurzfristig relativ hohe Plasmaspiegel auftreten können. Ist der Wirkstoff in den Kapseln in Form von
- 15 Retard-Pellets enthalten, ist die Wirkstofffreisetzung weiter verzögert und die gewünschte Wirkstoffrate im Plasma nur schwer zu erzielen. Insgesamt besteht danach ein erhebliches Interesse an der Schaffung von gut verträglichen, oral applizierfähigen, einzeln dosierten, festen Zubereitungen, die den Wirkstoff Etofibrat möglichst gleichmäßig und außerdem vorzugsweise nicht erst im Intestinaltrakt freisetzen.

- Angesichts der bekannten Nachteile bestand die erfindungsgemäß gelöste Aufgabe darin, eine hochdosierte
- 20 feste Etofibrat-Arzneiform zu konzipieren, bei der die Freigabe des Wirkstoffs möglichst bald nach der Einnahme beginnt und die während eines größeren Zeitraums, beispielsweise 5 Stunden, kontinuierlich den Wirkstoff zur Verfügung stellt. Gefordert werden mußte einerseits eine weitgehende Resorption des Wirkstoffes schon aus dem Gastro- und dann aus dem Intestinaltrakt und andererseits, daß das Auftreten von Flush-Erscheinungen verhindert wird. Außerdem mußte gewährleistet sein, daß sich möglichst frühzeitig nach der Einnahme therapeutisch wirksame Blutspiegelwerte einstellen und starke Schwankungen der Konzentration im Plasma vermieden werden.

- In der Literatur sind zahlreiche Möglichkeiten zur Retardierung von Wirkstoffen beschrieben. Eine technische Lösung der erfindungsgemäß gestellten Aufgabe war mit den bisher bekannten Methoden zur Freisetzungsinhibition von Wirkstoffen aus festen Arzneiformen nicht zu entnehmen. Der Fachmann konnte der Literatur zwar
- 30 entnehmen, daß sowohl durch Behandlung der Wirkstoffe als auch durch eine Präparation der Arzneiformen unter Verwendung von schwer löslichen Hilfsstoffen eine verzögerte Freisetzung erzielt werden kann, ohne daß jedoch daraus nähere Informationen über die Anwendbarkeit bei Etofibrat als Wirkstoff in klein dimensionierten Anwendungsformen zu entnehmen waren.

- Betrachtet man Etofibrat hinsichtlich der galenischen Verarbeitungsfähigkeit, so fällt der niedrige Schmelzpunkt von 48 bis 50°C auf. Alle pharmazeutisch-technologischen Behandlungsverfahren müssen daher unter dem Aspekt dieses relativ niedrigen Schmelzpunktes gesehen werden. So sind prinzipiell alle Herstellungsverfahren, bei denen eine Temperatureinwirkung erforderlich ist, als problematisch anzusehen, da Schmelzprozesse zur Gefügeveränderung und damit zu anderen Freisetzungsverhältnissen führen können. Dieser Vorbehalt gilt auch für die bisher häufig angewendeten Verfahren zur Herstellung von überzogenen Pellets, soweit dort das
- 40 Lösungsmittel mit Wärme ausgetrieben werden muß.

Bei überzogenen Pellets, bei denen es sich um klein dimensionierte, meist kugelförmige Formkörper handelt, die mit einer Hülle überzogen werden, ist ein verhältnismäßig hoher technischer Aufwand bei der Herstellung erforderlich und ist eine Reproduzierbarkeit des Freisetzungsverhaltens nur schwer zu erzielen.

- Eine andere Möglichkeit zur Freisetzungsinhibition besteht darin, Matrix-Formkörper unter Verwendung
- 45 geeigneter, in Wasser quellbarer oder schwer löslicher Hilfsstoffe herzustellen. Der Nachteil dieses Verfahrens besteht unter anderem darin, daß beim Zerbeißen derartiger Formkörper eine Vergrößerung der diffusionsfähigen Oberfläche und damit eine Beschleunigung des Freisetzungsverhaltens eintritt, was bei Etofibrat zu einer erhöhten Flush-Gefahr führen kann.

- Dieser Aspekt einer mangelhaften Verträglichkeit mit der Folge einer unbefriedigenden Compliance von Etofibrat ist bei einer weiteren Methode noch stärker ausgeprägt: Überzogene Tabletten, bei denen eine in Wasser schwer lösliche Lacksubstanz zur Freisetzungsteuerung aufgetragen wird, müssen als besonders problematisch hinsichtlich der Verträglichkeit (Flush) angesehen werden. In diesem Falle würde beispielsweise eine Einzeldosis von 300 bis 500 mg Etofibrat nach einem Zerbeißen von entsprechend präparierten Komprimaten sofort voll zur Verfügung stehen. Dies kann zu Flush-Erscheinungen führen.

- 55 Das erfindungsgemäße Verfahren beruht auf der überraschenden Feststellung, daß die Verträglichkeit von Etofibrat in Gaben von 300 bis 500 mg bei gleichzeitig durchweg gleichmäßiger Bioverfügbarkeit entscheidend verbessert werden kann, wenn man bestimmte Kolloide zumischt und spezifische Herstellungsverfahren verwendet. Mit Rücksicht auf eine gute Verteilung des Wirkstoffes im Speisebrei werden klein dimensionierte Formkörper (Pellets, Mikrotabletten, Granula oder ähnliches) bevorzugt. Sie sollen den Wirkstoff in einer
- 60 Matrix enthalten, die eine gesteuerte Freisetzung des Wirkstoffs über einen Zeitraum von 4 bis 6 Stunden gewährleistet. Voraussetzung für eine sinnvolle Therapie ist eine hohe Konzentration des Etofibrats in der Arzneiform, woraus die Forderung abzuleiten ist, daß der Wirkstoffanteil möglichst im Bereich von 70 bis 95% liegen soll. Herkömmliche Retardierstoffe sind jedoch erfahrungsgemäß nicht in der Lage, bei derartig hohen Wirkstoffanteilen eine hinreichende Freisetzungsinhibition zu gewährleisten. Es war auch nicht vorauszusehen, daß die erfindungsgemäß beschriebenen Kolloid-Mischungen in der Lage sind, die Forderung nach einer
- 65 verzögerten Freisetzung hinreichend zu erfüllen. Lehmann et al. (Acta Pharm. Technol. 34 (4), Seite 189 f. (1988)) beschreiben zwar die Verwendung von wasserschwerlöslichen Polymethacrylsäureestern zum Aufbau einer Matrix für retardierte Wirkstoffabgabe, jedoch konnten bei dem Wirkstoff Etofibrat mit diesem Hilfsstoff alleine

keine extrudierbaren Formkörper der gewünschten kleinen Dimension erzielt werden. Auch die Steuerung der Freisetzungsgeschwindigkeit war bei den gewünschten klein dimensionierten Körpern unbefriedigend.

Überraschend wurde nun gefunden, daß sich die gewünschten Formkörper mit einem hohen Gehalt des Wirkstoffs Etofibrat in Anteilen von 70 bis 95 Gew.-% des fertigen Festkörpers und einem ausgezeichneten Freisetzungs-Verhalten dadurch herstellen lassen, daß man diesen Wirkstoff mit bestimmten wasserunlöslichen und wasserlöslichen oder in Wasser quellbaren Kolloiden mischt. Die Extrusion dieser Mischung, die gegebenenfalls durch Zusatz von Hilfsstoffen verbessert werden kann, zu Strängen oder Teilchen mit einem Durchmesser zwischen 0,5 und 3 mm gelingt dann ohne Schwierigkeit. Die erhaltenen Stränge können dann in zylindrische Körper von 1 bis 3 mm Länge zerteilt, diese gegebenenfalls ausgerundet und die Formkörper dann getrocknet werden. Nach dem Trocknen kann man die Formkörper entweder in Hartkapseln füllen oder zu Komprimaten pressen.

Die erfindungsgemäß verwendbaren wasserunlöslichen Kolloide sind unter anderem schwer lösliche Polymethylmethacrylsäureester, Polyvinylacetat, Celluloseacetat oder Ethylcellulose, und als wasserlösliche oder in Wasser quellbare Kolloide kommen Galactomannane, wasserlösliche Stärkederivate, wasserlösliche Cellulose-derivate, Gummi arabicum, Tragant, Gelatine oder Polyvinylalkohol in Betracht. Es ist auch möglich, Mischungen der wasserunlöslichen und/oder wasserlöslichen Kolloide zu verwenden. Besonders bevorzugt ist eine Kombination aus Polymethylmethacrylsäureestern mit kationischen Aminogruppen, wie sie beispielsweise unter der Bezeichnung "Eudragit RS 30 D" im Handel erhältlich sind, und Galactomannan. Das Verhältnis zwischen wasserunlöslichen und wasserlöslichen oder quellbaren Kolloiden kann im Verhältnis von 1 : 10 bis 90 : 1 liegen. Durch Zusatz von Wasser in einem Bereich von 0 bis 50, vorzugsweise 15 bis 30 und insbesondere bevorzugt von 23 bis 30 Gew.-% und gegebenenfalls üblichen Extrusionshilfsstoffen ist diese Mischung dann gut extrudierbar. Falls durch den Extruder strangförmige Extrudate erhalten werden, werden diese vorzugsweise nach dem Verlassen des Extruders auf Längen zwischen 1 und 3 mm geschnitten. Als Extrusionshilfsmittel kommen lipophile Substanzen, wie Triacetin, mittelkettige Triglyzeride, Isopropylmyristat, Oleyloleat, Rizinusöl, Olivenöl und Silikonöl in Betracht. Vorzugsweise werden diese Hilfsmittel in Mengen von 0,5 bis 5 Gew.-%, bezogen auf den fertigen Formkörper, zugesetzt. Eine Verbesserung des Extrusionsverhaltens kann man auch dadurch erreichen, daß das Extrudat beim Extrudieren eine Temperatur von 30 bis 40, vorzugsweise von 35°C aufweist.

Die erhaltenen Formkörper können dann entweder in Hartkapseln gefüllt werden oder zu Komprimaten oder Tabletten, jeweils mit dem gewünschten Wirkstoffgehalt, verarbeitet werden.

Die Herstellung der zu extrudierenden Masse erfolgt in der Weise, daß man zunächst die Feststoffe mischt und dann entweder Wasser bis zum Erreichen des gewünschten Gesamtfeuchtegehalts oder die in Form einer Dispersion vorliegenden Komponenten zugibt und dann den Gesamtfeuchtegehalt einstellt. Die Mischung wird bis zur Erzielung einer homogenen Masse in einem Mischknetzer geknetet, gegebenenfalls erwärmt und dann durch geeignete Extruder extrudiert. Soweit Extrusionshilfsmittel verwendet werden, werden diese vorzugsweise mit der Dispersion oder dem Wasser der Mischung zugesetzt. Die Extrudate werden, soweit erforderlich, in Formkörper von 1 bis 3 mm zerteilt, gegebenenfalls ausgerundet und dann getrocknet.

Bei den nachstehend beschriebenen Rezepturen erfolgte die Extrusion durch eine Lochplatte mit Öffnungen von 1,5 mm. In allen Fällen ließ sich die Masse gut extrudieren und die Extrudate klebten nicht oder nur geringfügig aneinander.

Beispiel 1

Eine Mischung aus den nachfolgend genannten Komponenten wurde 10 Minuten geknetet, dann extrudiert, die Extrudate wurden in 2 mm lange Stücke zerteilt und anschließend an der Luft getrocknet.

	g	% (Trockensubstanz)
Etofibrat	67,2	84
Eudragit RS 30 D ¹⁾ (berechnet als Festsubstanz)	8,0	10
Triacetin	0,8	1
Na-Carboxymethylcellulose	4,0	5
Gesamtfeuchtegehalt der fertigen feuchten Mischung	18,64	18,9 (bezogen auf die feuchte Mischung)

¹⁾ Polymethacrylsäureester mit kationischen Ammoniumgruppen

Beispiel 2

Die in Beispiel 1 benutzte Na-Carboxymethylcellulose wurde durch eine gleiche Menge Gelatine A, 250 Bloom ersetzt.

Beispiel 3

Nach dem vorstehend beschriebenen Verfahren wurde eine Mischung der nachstehend genannten Bestandteile hergestellt und nach dem beschriebenen Verfahren weiter bearbeitet.

	g	% (Trockensubstanz)
Etofibrat	67,2	84
5 Eudragit RS 30 D (berechnet als Festsubstanz)	8,0	10
Triacetin	0,8	1
Galactomannan	4,0	5
Aqua pur.	5,34	
10 Gesamtfeuchtegehalt der fertigen angefeuchteten Mischung	24	23,1 (bezogen auf die feuchte Mischung)

Beispiel 4

Das in Beispiel 3 beschriebene Verfahren wurde mit der Maßgabe wiederholt, daß die Mischung vor dem
 15 Extrudieren auf 35°C erwärmt wurde. Die Extrudierfähigkeit der Mischung wurde dadurch noch verbessert.

Beispiel 5

Nach dem vorstehend beschriebenen Verfahren wurde eine Mischung der folgenden Bestandteile hergestellt
 20 und der Wassergehalt auf 7,5, 15, 25 und 33% eingestellt. In allen Fällen ergab sich eine gute Extrudierbarkeit.

	g	%
Etofibrat	80	
25 Eudragit RS 30 D (berechnet als Festsubstanz)	10	
Triacetin	1	
Galactomannan	9	

Beispiel 6

In der in Beispiel 5 beschriebenen Zusammensetzung wurde das Galactomannan durch die gleiche Menge
 30 Tragant ersetzt und die Gesamtfeuchte auf 3% eingestellt. Nach zehnminütigem Kneten hatte sich die Masse auf 30 – 31°C erwärmt. Sie war gut extrudierbar.

Beispiel 7

Es wurde eine Mischung aus den folgenden Bestandteilen hergestellt:

	g	%
Etofibrat	87	
Galactomannan	2	
45 Eudragit RS 30 D (berechnet als Trockensubstanz)	2,5	
Eudragit RS Pulvermasse	7,5	
Triacetin	1	
Gesamtfeuchtegehalt der fertigen feuchten Mischung	5,8 g entsprechen 5,5% (bezogen auf die feuchte Mischung)	

Die Extrusion der Mischung erfolgte in einem Walzengranulator. Bei einer Erwärmung des Materials auf
 50 etwas über 35°C ließ sich die Mischung trotz der geringen Gesamtfeuchte noch gut extrudieren.

Die gegebenenfalls zerteilten und anschließend getrockneten Extrudate wurden in Hartgelatine kapseln in
 55 solcher Menge eingefüllt, daß ein Wirkstoffgehalt von 300 und 500 mg pro Kapsel erreicht wurde. Der Wirkstoff war nach der Verabreichung der Kapseln im Körper der Patienten relativ schnell verfügbar. Die Freisetzung des Wirkstoffes erfolgte über einen Zeitraum von 4 bis 7 Stunden, ohne daß zu irgendeinem Zeitpunkt auf überhöhte Konzentrationen zurückzuführende Flush-Erscheinungen beobachtet werden konnten.

Auch bei einem Verpressen der erfindungsgemäß erhaltenen, ausgerundeten Formkörper zu Komprimaten
 60 mit Wirkstoffgehalten von 300 und 500 mg wurde eine sehr rasche Verfügbarkeit des Wirkstoffs ohne unerwünscht hohe Wirkstoffkonzentration im Plasma festgestellt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung klein dimensionierter, oral applizierbarer Formkörper mit hohem Gehalt an
 65 Etofibrat und guter Verträglichkeit sowie kontrollierter Wirkstofffreisetzung, dadurch gekennzeichnet, daß man eine Mischung von Etofibrat mit einem oder mehreren in Wasser unlöslichen, physiologisch indifferenten Kolloiden und einem oder mehreren in Wasser löslichen oder quellbaren, physiologisch indifferenten Kolloiden, gegebenenfalls unter Zusatz von Extrusionshilfsstoffen, herstellt, die Mischung auf

- einen Wassergehalt von 0–50, vorzugsweise 15–30 Gew.-% einstellt, die Mischung zu zylindrischen Körpern mit einem Durchmesser von 0,5 bis 3 mm extrudiert, gegebenenfalls längere Stränge in Körper von 1 bis 3 mm Länge zerteilt, gegebenenfalls ausrundet und die Formkörper trocknet.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als wasserunlösliche Kolloide schwerlösliche Polymethylmethacrylsäureester, Polyvinylacetat, Celluloseacetat oder Ethylcellulose und als wasserlösliche Kolloide Galactomannane, wasserlösliche Stärkederivate, wasserlösliche Cellulosederivate, Gummi arabicum, Tragant, Gelatine oder Polyvinylalkohol verwendet werden.
3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß als wasserunlösliches Kolloid Polymethylmethacrylsäureester mit kationischen Ammoniumgruppen und als wasserlösliches Kolloid Galactomannan verwendet werden.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die wasserunlöslichen und die wasserlöslichen/quellbaren Kolloide in einem Verhältnis von 1 : 10 bis 90 : 1 verwendet werden.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Wassergehalt der zu extrudierenden Mischung auf 23 bis 30% eingestellt wird.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Wirkstoff Etofibrat in Mengen von 70 bis 95, vorzugsweise 80 bis 90 Gew.-%, bezogen auf den fertigen Formkörper, verwendet wird.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß man der Mischung als Extrusionshilfsstoffe lipophile Substanzen, wie Triacetin, mittelkettige Triglyzeride, Isopropylmyristat, Oleyloleat, Ricinusöl, Olivenöl oder Silikonöl zusetzt.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Extrusionshilfsstoffe in Mengen von 0,5 bis 5 Gew.-% zugesetzt werden.
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß das Extrudat eine Temperatur von 30 bis 40°C, vorzugsweise von 35°C, aufweist.
10. Klein dimensionierter Etofibrat-Formkörper mit kontrollierter Wirkstofffreisetzung mit einem Durchmesser von 0,5 bis 3 mm und vorzugsweise einer Länge von 1 bis 3 mm, enthaltend 70–95, vorzugsweise 80–90 Gew.-% des Wirkstoffs Etofibrat, eine Mischung aus wasserunlöslichen und wasserlöslichen oder in Wasser quellbaren, physiologisch indifferenten Kolloiden und gegebenenfalls Extrusionshilfsmitteln.
11. Formkörper nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß er als wasserunlösliches Kolloid schwerlösliche Polymethylmethacrylsäureester, Polyvinylacetat, Celluloseacetat oder Ethylcellulose oder deren Mischungen und als wasserlösliche/quellbare Kolloide Galactomannane, wasserlösliche Stärkederivate, wasserlösliche Cellulosederivate, Gummi arabicum, Tragant, Gelatine oder Polyvinylalkohol oder deren Mischungen enthält.
12. Formkörper nach Anspruch 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, daß er als wasserunlösliches Kolloid Polymethylmethacrylsäureester mit kationischen Aminogruppen und als wasserlösliches Kolloid Galactomannan enthält.
13. Formkörper nach einem der Ansprüche 9 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß er die wasserunlöslichen und die wasserlöslichen/quellbaren Kolloide in einem Verhältnis von 1 : 10 bis 90 : 1 enthält.
14. Formkörper nach einem der Ansprüche 9 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß er den Wirkstoff Etofibrat in Mengen von 70 bis 95, vorzugsweise 80 bis 90 Gew.-%, enthält.
15. Verwendung der Etofibrat-Formkörper nach einem der Ansprüche 9 bis 13 zur Herstellung eines oral verabreichbaren Etofibrat-Präparats in Form einer mit diesen Formkörpern gefüllten Kapsel oder einer daraus gepreßten Tablette.
16. Oral verabreichbare Kapsel mit kontrollierter Etofibrat-Freisetzung, enthaltend Formkörper nach einem der Ansprüche 9 bis 13.
17. Oral verabreichbare Tabletten mit kontrollierter Etofibrat-Freisetzung, bestehend aus Formkörpern nach einem der Ansprüche 9 bis 13 und gegebenenfalls üblichen Tablettierhilfsstoffen.

— Leerseite —